

⑩
⑪
⑫
⑬
⑭
⑮
⑯
⑰
⑱
⑲
⑳
㉑
㉒
㉓
㉔
㉕
㉖
㉗
㉘
㉙
㉚
㉛
㉜
㉝
㉞
㉟
㊱
㊲
㊳
㊴
㊵
㊶
㊷
㊸
㊹
㊺
㊻
㊼
㊽
㊾
㊿
Offenlegungsschrift 2036062
Aktenzeichen: P 20 36 062.7
Anmeldetag: 21. Juli 1970
Offenlegungstag: 3. Februar 1972

Ausschließungspriorität: —
Unterspriorität:
Datum: —
Land: —
Aktenzeichen: —
Bezeichnung: Sportschuh
Zusatz zu: —
Auszeichnung aus: —
Anmelder: Dastler, Adolf, 8522 Herzogenaurach
Vertreter gem. § 16 PatG: —
Als Erfinder benannt: Erfinder in der Anmeldung

YT 2036062

© 1.72 107 654 121 0/60

PATENTANWALT DR. D. LOUIS
80 NÜRNBERG
Kassenbuch 1 2036062
Telefon 0911/458176
Telegrams: Dazpaten
11 149/50

Adolf Dastler, 8522 Herzogenaurach b. Hbg.
Sportschuh

Die Erfindung betrifft einen Sportschuh mit einer Abpolsterung für den Fuß. Die Abpolsterung befindet sich vorzugsweise dort, wo der Fuß besonders starken Druckeinwirkungen ausgesetzt ist. Dies sind vor allem die Binwirkungsbereiche der Verschlussmittel und bei Schuhen für den Welt- und Dreispurung auch der Fersenbereich.

Die Abpolsterung besteht im allgemeinen aus einem Schaumstoff, der in einer Hülle eingegossen ist. Um eine gute Polsterwirkung zu erreichen, muss das Polster verhältnismäßig dick ausgeführt werden, weil auch bei einer extremen Druckbelastung noch eine Federungsreserve verbleiben soll. Dies erklärt, weshalb in die Laschen von Sportschuhen, insbesondere Skischuhen, eine verhältnismäßig dicke Abpolsterung eingearbeitet ist. Hierdurch ergibt sich der Nachteil, dass die Laufen verhältnismäßig stark auf den Fuß aufliegen. Entsprechende Nachteile zeigen sich bei den Sportschuhen mit einer Personpolsterung, wie sie vor allem bei Schuhen für den Welt- und Dreispurung vorgesehen ist. Wird ein solches

109886/0121

AA 211601

2036062

dicke Polster nachträglich in den Schub eingelegt, dann wird der Fuss zu weit aus dem Schaft herausgehoben. Man hat dem dadurch Rechnung getragen, dass der Schaft entsprechend höher ausgeformt wurde, was sich jedoch in einer Erhöhung der Herstellungskosten und auch des Schubgewichts auswirkt. Bei der Binarbeitung eines dicken Fersenpolsters in den Sohlboden entsteht laufschenkelseitig eine solch starke Auswölbung, dass die Ferse des Fußes nicht mehr die gewünschte Stellung zum Fussvorderteil hat.

Schlüsselschich ist die Binarbeitung der bekannten Abpolsterung wegen der erforderlichen Näharbeit verhältnismässig Johnntensiv. Hierbei ist noch zu berücksichtigen, dass bei der Schuhfabrikation die Stepperel im allgemeinen immer überlastet ist.

Mit der vorliegenden Erfindung wird nun ein abgepolsterter Sportschuh geschaffen, welcher die vorerwähnten Nachteile nicht mehr aufweist. Der erfindungsgemässe Sportschuh ist dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle der Abpolsterung aus einem verschweisbaren Werkstoff, insbesondere Kunststoffolie besteht und der von der Hülle umschlossene und die Abpolsterung aufnehmende Raum durch randseitige Anbringung einer Schweissnaht bzw. von Schweissnähten nach aussen abgeschlossen ist. Die Erfindung schafft somit die Voraussetzung für den Einschluss eines Luftpolsters in den die Abpolsterung bewirkenden Schubteilen. Ist im der erfindungsgemässen Abpolsterung, wie an sich bekannt, noch ein Schaumstoffmaterial eingearbei-

109886/0121

AA 211602

2036062

tet, dann lässt sich dieses nicht mehr so leicht zusammendrücken wie bei den bekannten Abpolsterungen, bei denen die Luft beim Zusammendrücken des Schaumstoffs durch die die Hülle zusammenhaltenden Nähte nach aussen entweichen konnte. Bei Anwendung der Erfindung kann somit die Dicke der für die Abpolsterung verwendeten Schaumstofflage dünner gehalten werden. Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass die Herstellung der Abpolsterung sehr viel einfacher durchführbar ist, weil jegliche Stepperel für das Zusammenhalten der Hülle entfällt. Die Herstellung und das Schliessen der Hülle kann auf einem kombinierten Stanz-Schweisautomaten erfolgen. Dabei wird die Hülle zweckmässig aus zwei übereinanderliegenden Lagen gebildet.

Die Erfindung findet vorzugsweise bei der Herstellung der Schuhlaschen und der Fersenpolsterung Anwendung. Bei der Partierung der Schuhlaschen können gleichzeitig über die Länge der Lasche erstreckende Abschlüssungen vorgesehen werden, denen zufolge sich die Lasche dem Fuss leichter anpasst. Eine Schuhlasche, die aus einem Mittelteil und zwei Seitenteilen besteht, die als von dem Mittelteil leicht ablegbare Klappen ausgebildet sind, ist an sich bekannt. Bei der Herstellung dieser Laschen mussten jedoch für die Unterteilung der Lasche in ein Mittelteil und die beiden Ränderteile ebenfalls Nähte vorgesehen werden, die jedoch bei Anwendung der Erfindung in Partierung kommen.

109886/0121

2036062

An der Bildung der Hülle für die erfindungsgemäße Abpolsterung können auch Teile des Schuhsohlens teilnehmen, soweit diese aus einem verschweißbaren Werkstoff bestehen. In einem solchen Falle wird zweckmäßig auch für das Schuhfutter ein verschweißbares Material gewählt, so dass durch eine Verschweißung des Futters mit dem Schaft zwischen diesen ein nach außen luftdicht abgeschlossener Raum geschaffen wird, in den ein Schaumstoff untergebracht sein kann. Die Bildung einer solchen Abpolsterung erweist sich beispielsweise dann als zweckmäßig, wenn die durch die Schuhverschleißmittel verursachte Druckeinwirkung nicht auf den Fussrücken beschränkt ist, sondern sich noch seitlich über den Fussrückenbereich bis in die Nähe der Schuhsohle erstreckt.

Die Hülle der erfindungsgemäßen Abpolsterung kann aus jedem zweckentsprechenden, d.h. verschweißbaren Material bestehen, vorteilhaft der Verwendung von Kunststoffen, z.B. PVC-Folie, der Vorzug gegeben wird.

Es ist zwar von Skischuhen her bekannt, zu Zwecken der Abpolsterung in dem Schuh mit Luft aufblasbare Taschen auszubilden. Die Ausbildung der Taschen ist jedoch verhältnismäßig aufwendig. Demgegenüber können erfindungsgemäß die Taschen (Hüllen) in einfacher Weise als Schweiß-Stanzteil ausgebildet werden. Durch den luftdichten Abschluss der Hülle, die aus einem luftundurchlässigen Werkstoff besteht, kann die bei der Herstellung des Schuhs bzw. der Abpolsterung eingeschlossene Luft aus der

109886/0121

2036062

Abpolsterung nicht mehr entweichen, so dass auch das umgebende Aufliegen der Taschen durch den Benützer des Skischuhs entfällt.

In der Zeichnung ist die Anwendung der Erfindung bei einer Abpolsterung für die Fussferse und den Fussrücken dargestellt. Es zeigen

Figur 1 einen erfindungsgemäßen Leichtathletikschuh in der Seitenansicht;

Figur 2 einen Schnitt nach der Linie II-II der Figur 1;

Figur 3 eine schematische Ansicht von dem Fersenpolster;

Figur 4 eine Draufsicht auf die Schuhsohle und

Figur 5 einen Schnitt nach der Linie V-V der Figur 4.

Die Hülle des Fersenpolsters wird durch zwei Folienstücke 11, 12 aus verschweißbarem Material, vorteilhaft Kunststoff, gebildet. Die Folienstücke schließen zwischen sich eine Schaumstofflage 13 ein. Durch eine umlaufende Schweißnaht 14 ist der von der Hülle 11, 12 umschlossene Raum nach aussen luftdicht abgeschlossen.

In dem gezeigten Ausführungsbeispiel ist das Fersenpolster in den Schuhboden zwischen der Brandsohle 15 und der Laufsohle 16 eingebettet. Stattdessen kann jedoch das nach der Erfindung gestaltete Fersenpolster auch auf der Innenseite der Brandsohle 15 angeordnet werden, wobei sich in diesem Falle

109886/0121

2036062

eine keilförmige Ausbildung des Polsters als zweckmässig erweist.

Die Hülle der in den Figuren 4 und 5 dargestellten Schuhlasche wird ebenfalls durch zwei übereinanderliegende Polienlagen 21, 22 aus einem verschweisbaren Material gebildet. Die Polienlagen schliessen zwischen sich die nebeneinander angeordneten Schaumstofflagen 23, 24, 25 ein. Durch eine umlaufende Schweissnaht 26 ist der von der Hülle 11, 12 umschlossene Raum nach aussen luftdicht abgeschlossen. Zufolge der in Längsrichtung der Lasche verlaufenden Abschwelungen 27, 28 ist die Lasche in ein Mittelteil und zwei Randeile unterteilt, wobei letztere wegen der vorgenannten Abschwelungen sich von dem Mittelteil verhältnismässig leicht abblagen lassen, so dass sich die Lasche insgesamt dem Fuss gut anpassen kann.

2036062

Patent- (Schutz-) Ansprüche

1. Sportschuh mit einer Abpolsterung für den Fuss, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle der Abpolsterung aus einem verschweisbaren Werkstoff, insbesondere Kunststoff-folie, besteht, und der von der Hülle umschlossene und die Abpolsterung aufnehmende Raum durch randseitige Anbringung einer Schweissnaht bzw. von Schweissnähten nach aussen abgeschlossen ist.
2. Sportschuh nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in die Abpolsterung ein Schaumstoff eingelassen ist.
3. Sportschuh nach einem oder beiden der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle der Schuh-lasche durch aufeinanderliegende, miteinander verschweisste Polienlagen gebildet ist.
4. Sportschuh nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Lasche durch in der Längsrichtung verlaufende Abschwelungen in ein Mittelteil und in von diesem abklappbare Randeile unterteilt ist.
5. Sportschuh nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle des Fersenpolsters durch miteinander verschweisste Polien-

109886/0121

109886/0121

legen gebildet ist.

6. Sportschuh nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche 3, bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass das Polster als Schweißes-Standteil ausgebildet ist.

7. Sportschuh nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle für die Abpolsterung durch verschweisbare Teile des Schuh-schaftes mitgebildet ist.

8. Sportschuh nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle für die Abpolsterung durch verschweisbare Teile des Schuh-futters mitgebildet ist.

9. Sportschuh nach den Ansprüchen 6 und 7, dadurch gekennzeichnet, dass nur Bildung der Hülle für die Abpolsterung des Schuhfutters mit dem Schuhsohle verschweisbar ist.

10. Sportschuh nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Hülle aus einem luftdurchlässigen Werkstoff besteht.

109886/0121

3
Leerseite

M

2036062

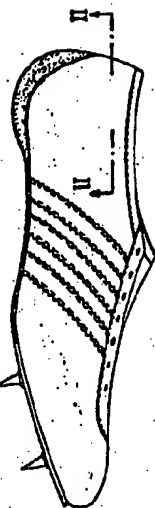


Fig. 1

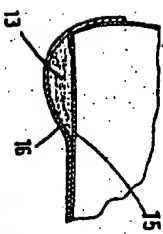


Fig. 2



Fig. 3

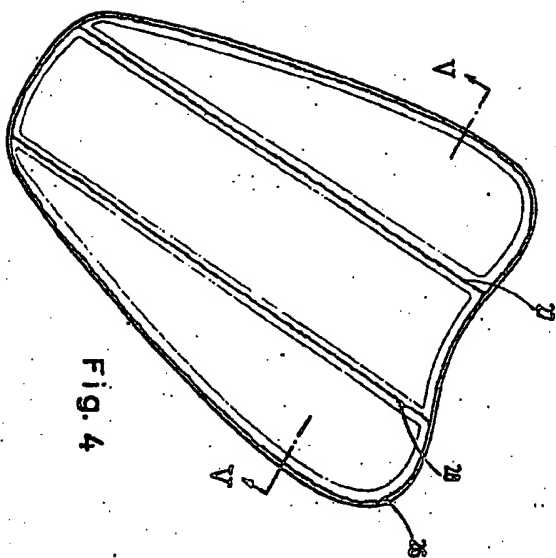


Fig. 4

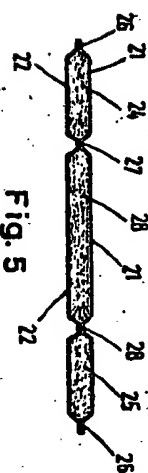


Fig. 5